

# Application Data Sheet

## Profilmesser

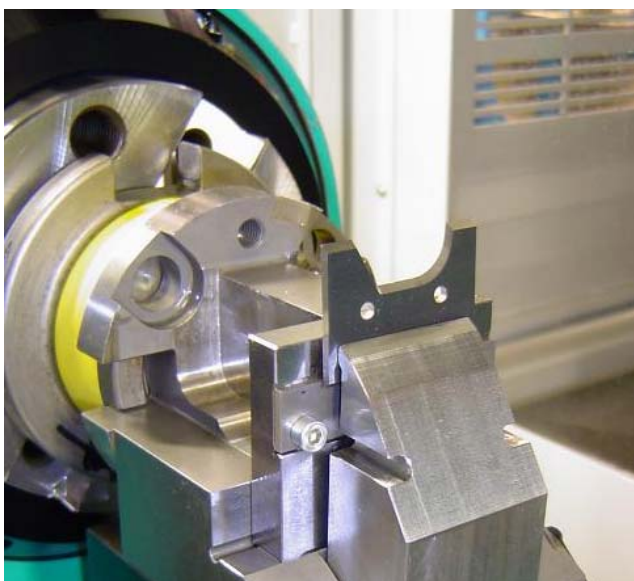


**P**rofilmesser sind ein wichtiger Bestandteil bei der Holzverarbeitende Industrie. Ob Für Zierleisten, im Fensterbau oder in der Möbelindustrie ist die Firma J. Schneeberger Maschinen AG der führende Hersteller von CNC Schleifmaschinen für u.a. die Produktion von Profilmesser.

### 1 Intelligentes Spannsystem

Die Profilmesser können manuell oder automatisch geladen werden. Unabhängig davon wie das zu produzierende Profilmesser für Dimensionen hat, wir haben das richtige Spannsystem dafür.

Besonders im Laderbetrieb wird das hydraulische vollautomatische System gefordert.



Beispiel für die hydraulische vollautomatische Klemmung der Profilmesser

Selbstverständlich können die Profilmesser auch im Ladebetrieb beidseitig geschliffen werden. Die speziell von J. Schneeberger AG entwickelte Wendestation erlaubt es, die Messer innerhalb kurzer Zeit um 180° automatisch zu wenden.

### 2 Automatisch Laden und Entladen

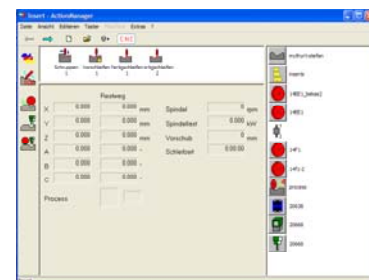
Der mechanische Laderoboter ladet präzise die Profilmesser vom Pallet in die A-Achse und zurück. Dadurch können die Messer zum Beispiel über Nacht Mannlos produziert bzw. nachgeschliffen werden. Die SMS-Alarm Software hält kontinuierlich über das Mobiltelefon Kontakt.

Zusätzlich zum mechanischen Lader bietet die Firma Schneeberger einen Fanuc-Roboter an. Damit lassen sich Profilmesser in äusserst kurzer Zeit laden und entladen.



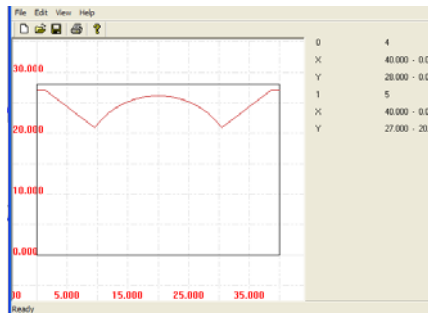
### 3 Wenige Schritte zum fertigen Profilmesser

Das Profilmesser wird im Programm 'Insert' programmiert; es ist einfach und logisch aufgebaut.



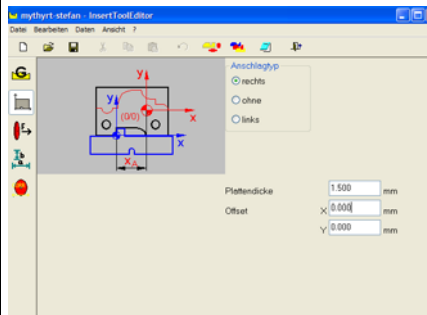
Das gewünschte Programm kann so schnell erstellt werden und gibt viel Freiheit für sonder Applikationen.

### 1. Schritt



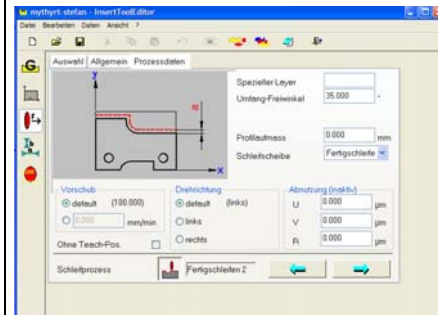
CAD Zeichnung als dxf abspeichern und im Insert-Programm ablegen

### 2. Schritt



In diesem Register wird der Anschlagstyp und der Offset definiert

### 3. Schritt




Auswahl: Die notwendige Prozesse werden entsprechend ausgewählt.  
Prozessdaten: Jeder einzelne Prozess kann individuell programmiert werden

**4. und letzter Schritt:** Nachdem die Achs- und Spanwinkel definiert und die notwendigen Scheiben ausgesucht sind, kann die Produktion der Profilmesser gestartet werden.

## 4 Schleifzeit

### Werkzeug spezifikationen

Platte: 40x28, Profil gemäss oberen Beispiel und Material: HSS

Operation		Schruppen	Vorschleifen 1	Vorschleifen 2	Fertigschleifen
Vorschub [mm/min]	2000	100	100	100	100
Leistung [kW]		2	2	1	1
Schnittmeter [m/s]		16	24	24	24
Schleifscheiben		14F1	14F1	14EE1	14EE1
Schleifzeit [s]	23	120	50	52	62
Schleifzeit total [s]	<b>5min 7s</b>				

Die angegebenen Schleifzeiten sind Richtwerte. Das zu schleifende Material, andere Schleifscheiben und andere Kühlmittel können die Schleifzeiten erheblich beeinflussen.

## 5 Maschinen und Software

Maschine: 5 Achsen CNC Schleifmaschine: SIRIUS HPM und NORMA CFG, evtl. GEMINI DMR

Steuerung: Fanuc 160i

Kühlmittel: Emulsion oder vollsynthetisches Öl, Druck 6 – 7 bar

Software: Quinto NT

[www.schneeberger.ch](http://www.schneeberger.ch)

### ► Subsidiaries in:

France, Deutschland, Italia, United Stats, Great Britain and China

### ► Headquarter:

**J. SCHNEEBERGER Maschinen AG**  
CH-4914 Roggwil, Switzerland  
Tel. +41 62 918 44 00  
Fax. +41 62 918 44 11  
info@schneeberger.ch